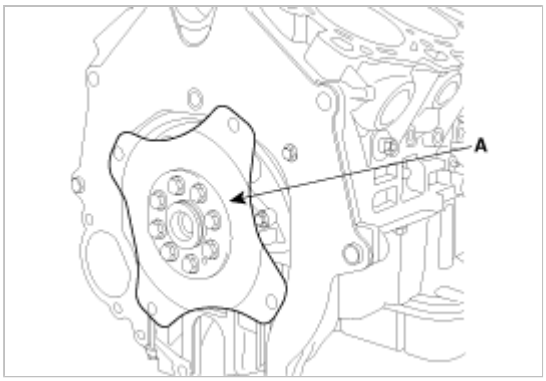
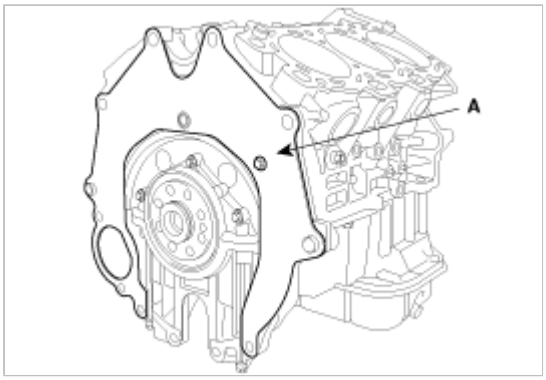
DESMONTAJE

1. Desmonte la placa impulsora (A).



2. Desmonte la placa trasera (A).

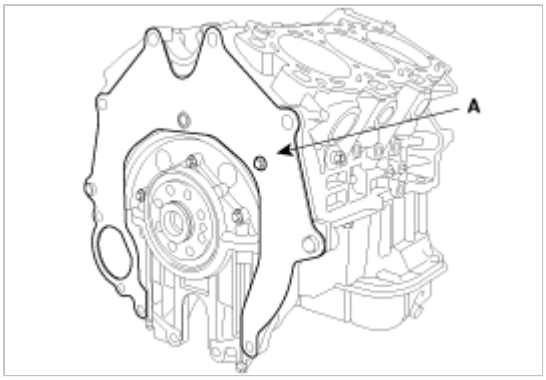


3. Desmonte la correa de distribución.
4. Desmonte el colector de admisión.
5. Desmonte el colector de escape.
6. Desmonte el generador del motor. (Consulte el grupo ’ST’)
7. Desmonte la bomba de la dirección asistida del motor. (Consulte el grupo ’HA’)
8. Desmonte la culata.
9. Desmonte el compresor del A/C del motor. (Consulte el grupo ’EE’)
10. Desmonte el conjunto de la bomba de agua.

MONTAJE

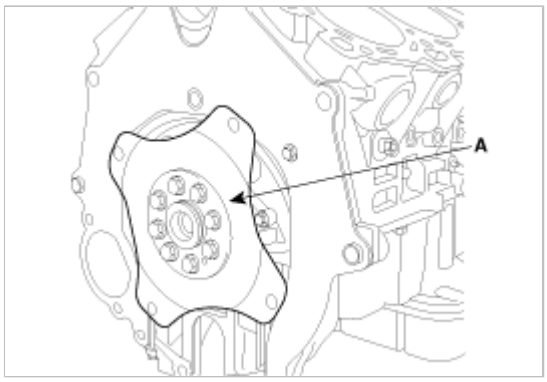
1. Monte la bomba de agua.
2. Monte el compresor del aire acondicionado. (Consulte el grupo ’HA’)
3. Monte la culata.
4. Monte la bomba de la dirección asistida. (Consulte el grupo ’ST’)
5. Monte el generador.
6. Monte el colector de admisión.
7. Monte el colector de escape.
8. Monte la correa de distribución.
9. Monte la placa trasera (A).

Par de apriete
9,8 ~ 11,8 N·m (1,0 ~ 1,2 kgf·m, 7,2 ~ 8,7 lb·pie)



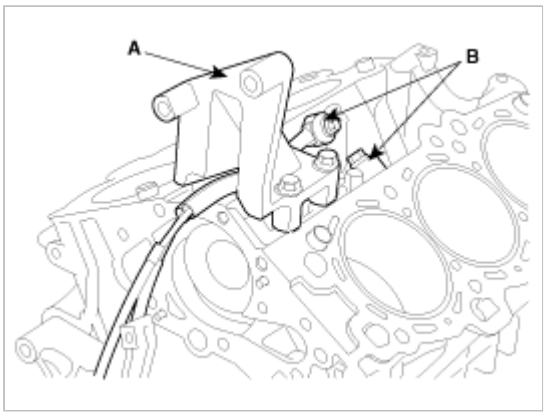
10. Monte el placa impulsora (A).

Par de apriete
71,6 ~ 75,5 N·m (7,3 ~ 7,7 kgf·m, 52,8 ~ 55,7 lb·pie)

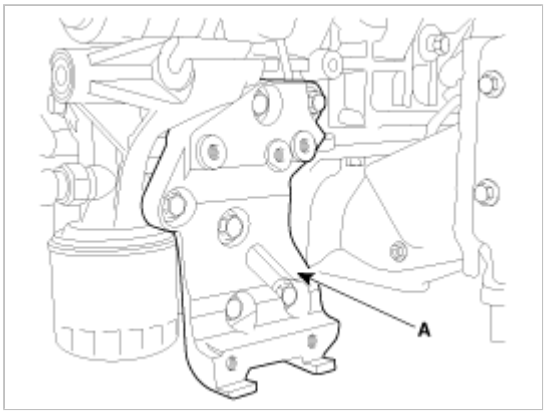


DESARMADO

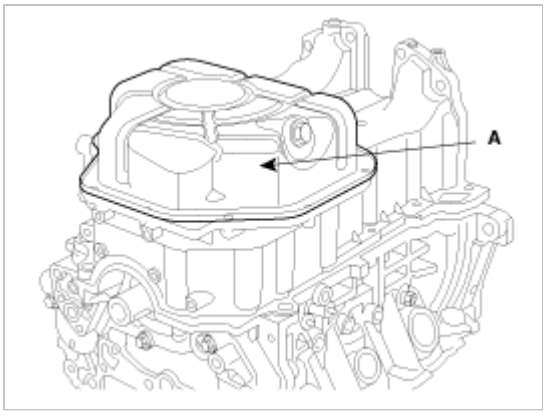
1. Desmonte el soporte de la bomba de la dirección asistida (A) y el sensor de picado (B).



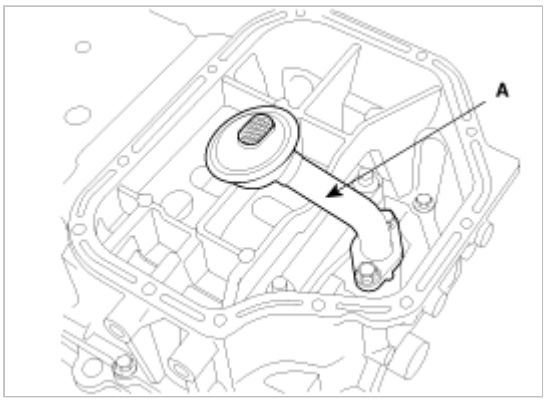
2. Desmonte el soporte del compresor del aire acondicionado (A).



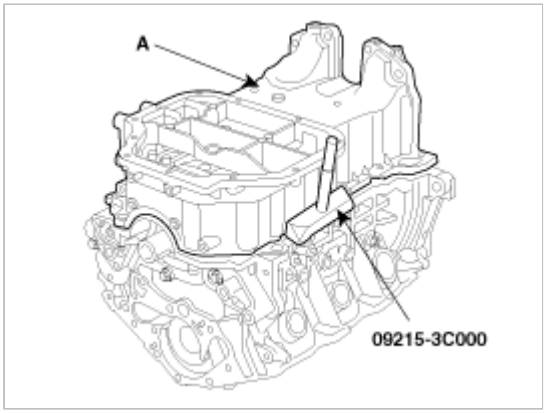
3. Desmonte el cárter inferior del aceite (A).



4. Desmonte la pantalla del aceite (A).



5. Desmonte el cárter superior del aceite (A).



⚠ PRECAUCIÓN

Al desmontar el cárter del aceite, use la herramienta (09215-3C000) para no dañar la superficie de

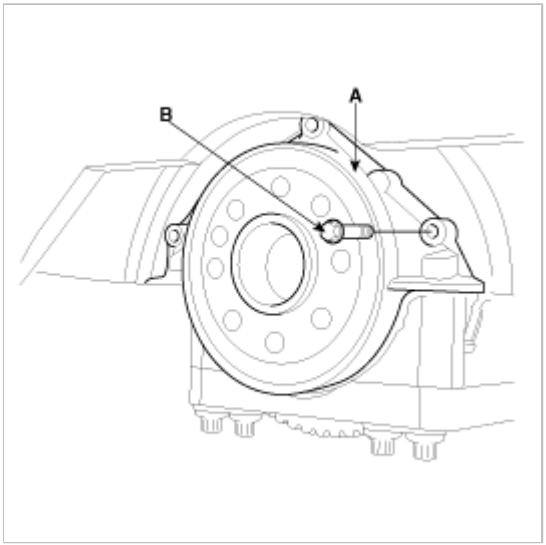
contacto del mismo.

6. Compruebe la holgura lateral de la biela.
7. Compruebe la holgura de aceite del cojinete de biela.
8. Desmonte los conjuntos de pistón y biela.

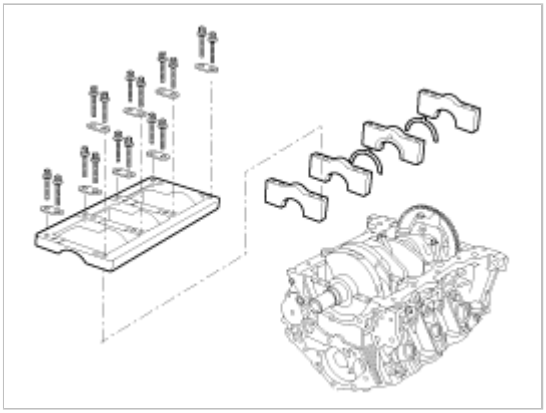
AVISO

- Mantenga juntos los cojinetes, las bielas y las tapas.
- Coloque el conjunto de pistón y biela en el orden correcto.

9. Desmonte la caja de la bomba de aceite.
10. Desmonte la caja del retén de aceite (A).



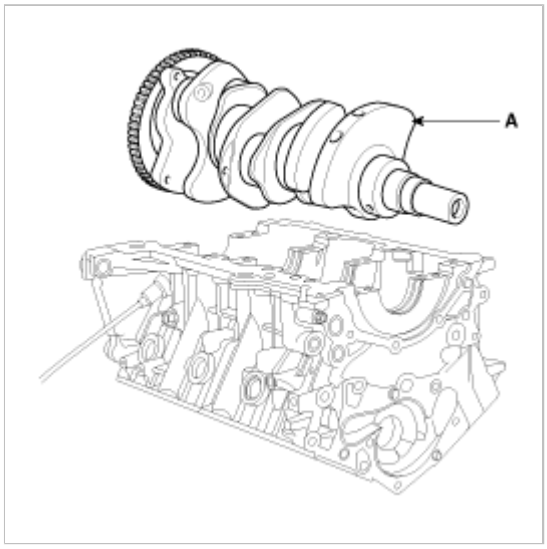
11. Compruebe el juego axial del cigüeñal.
12. Desmonte la tapa del cojinete del cigüeñal y compruebe el huelgo de aceite.



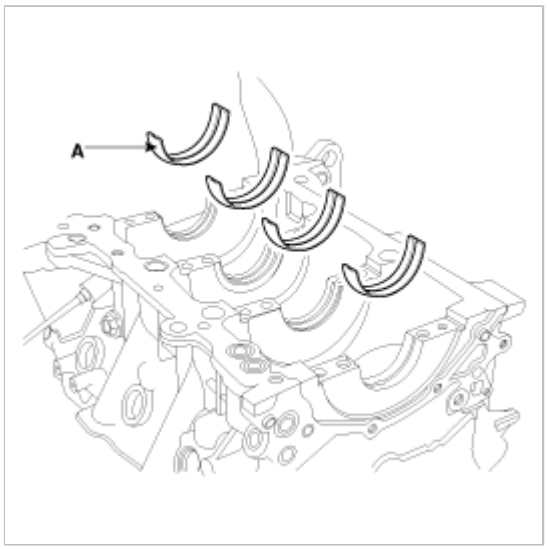
AVISO

Coloque los cojinetes y las tapas de los cojinetes por orden.

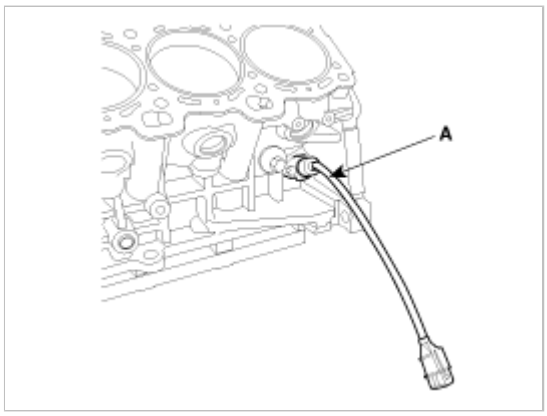
13. Levante el cigüeñal (A) para extraerlo del bloque, teniendo cuidado de no dañar los muñones.



14. Desmonte y coloque los cojinetes principales y los cojinetes de empuje en el orden correcto.



15. Desmonte el sensor CKP(A).



16. Compruebe la holgura entre el pistón y pasador del pistón.
    Intente mover el pistón hacia adelante y hacia atrás en el pasador del pistón. Si observa algún movimiento, cambie el pistón y el pasador del pistón.
17. Desmonte los segmentos del pistón.
    (1) Con la ayuda de un expansor de segmento, desmonte los 2 segmentos de compresión.
    (2) Desmonte manualmente los 2 raíles laterales y el segmento de aceite.

AVISO

Coloque los segmentos del pistón sólo en el orden correcto.

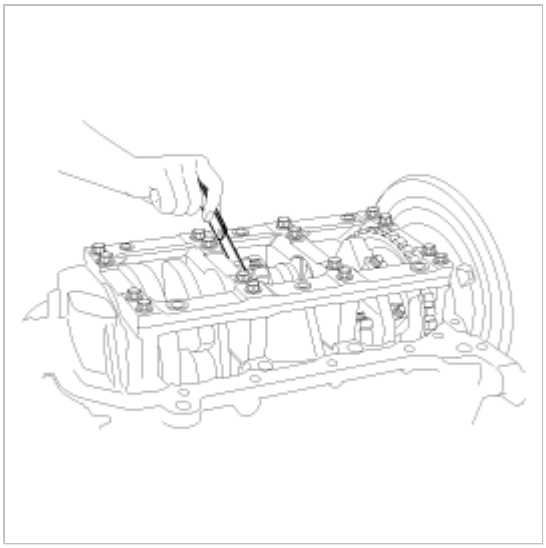
18. Desconecte la biela del pistón.
    Con una prensa, desmonte el pasador del pistón del pistón.
    (Presión de carga : 2.451,7 ~ 12.258,3 N (250 ~ 1.250 kg, 551,2 ~ 2.755,81 lb))

COMPROBACIÓN

BIELA Y CIGÜEÑAL

1. Compruebe la holgura lateral de la biela.
   Usando un palpador, mida la holgura lateral mientras mueve la biela adelante y atrás.

Especificación
Estándar : 0,1~ 0,25 mm (0,0039 ~ 0,0098 pulg.)
Límite : 0,4 mm (0,0157 pulg.)



A. Si se encuentra fuera de tolerancia, monte una biela nueva.
B. Si sigue estando fuera de tolerancia, cambie el cigüeñal.

2. Compruebe la holgura de aceite del cojinete de biela.
   (1) Compruebe que las marcas iguales de la biela y la tapa están alineadas para asegurar un armado correcto.
   (2) Desmonte los 2 pernos de la tapa de la biela.
   (3) Desmonte la tapa de la biela y el cojinete inferior.
   (4) Limpie el pasador del muñón del cigüeñal y el cojinete.
   (5) Coloque Plastigage en el pasador del cigüeñal.
   (6) Monte de nuevo el cojinete inferior y la tapa de la biela y apriete los pernos.

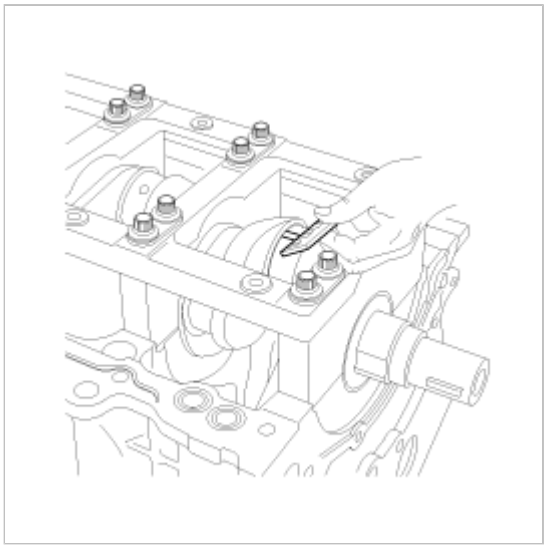
Par de apriete
19,6 N·m (2,0 kgf·m, 14,46 lb·pie) + 90°

AVISO

No gire el cigüeñal.

   (7) Desmonte de nuevo la tapa de la biela.
   (8) Mida el plastigage en su punto más ancho.

Holgura de aceite estándar
0,018 ~ 0,036 mm (0,0007 ~ 0,0014 pulg.)



(9) Si el plastigage es muy ancho o muy estrecho, desmonte la mitad superior del cojinete, monte un cojinete completo nuevo con la misma marca de color (seleccione el color según se muestra en la siguiente columna), y vuelva a comprobar la holgura.

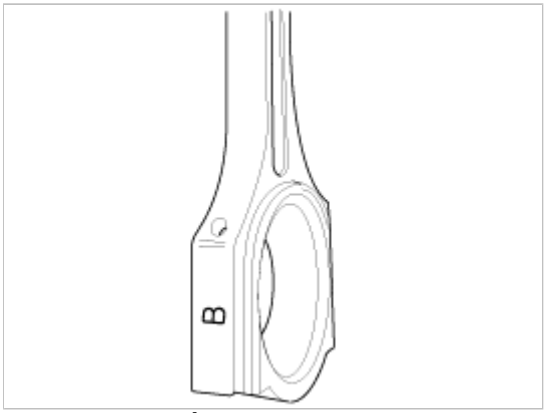
⚠ PRECAUCIÓN
No lime, calce o rasque los cojinetes o las tapas para ajustar la holgura.

(10) Si el plastigage muestra que la holgura sigue siendo incorrecta, pruebe el siguiente cojinete mayor o menor (el color anterior o siguiente al de la tabla), y vuelva a comprobar la holgura.

AVISO
Si no se puede conseguir la holgura correcta utilizando los cojinetes más grandes o más pequeños adecuados, cambie el cigüeñal y comience de nuevo.

⚠ PRECAUCIÓN
Si no puede leer lasmarcas debido a la suciedad y al polvo acumulados, no los rasque con un cepillo de alambre o una rasqueta. Límpielos sólo con disolvente o detergente.

LOCALIZACIÓN DE LA MARCA DE LA BIELA



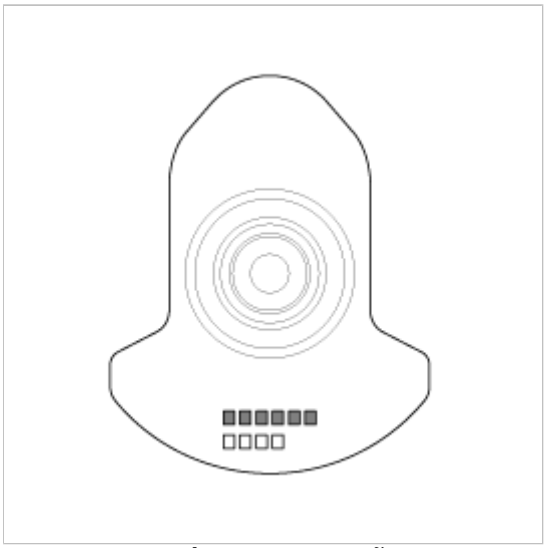
DISCRIMINACIÓN DE LA BIELA

CLASE	MARCA	DIÁMETRO INTERNO

0	A	51,000 ~ 51,006 mm (2,0079 ~ 2,0081 pulg.)
1	B	51,006 ~ 51,012 mm (2,0081 ~ 2,0083 pulg.)
2	C	51,012 ~ 51,018 mm (2,0083 ~ 2,0086 pulg.)

LOCALIZACIÓN DE LA MARCA DEL PASADOR DEL CIGÜEÑAL

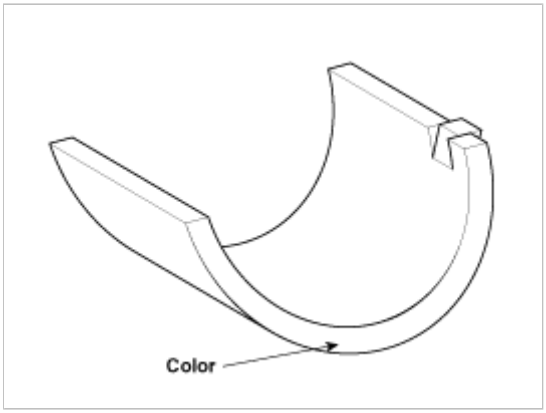
DISCRIMINACIÓN DEL CIGÜEÑAL



DISCRIMINACIÓN DEL CIGÜEÑAL

CLASE	MARCA	DIÁMETRO EXTERNO DEL PASADOR
I	A	47,994 ~ 48,000 mm (1,8895 ~ 1,8898 pulg.)
II	B	47,988 ~ 47,994 mm (1,8893 ~ 1,8895 pulg.)
III	C	47,982 ~ 47,988 mm (1,8891 ~ 1,8893 pulg.)

LUGAR DE LA MARCA DE IDENTIFICACIÓN (COJINETE DE LA BIELA)



DISCRIMINACIÓN DEL COJINETE DE LA BIELA

CLASE	MARCA	ESPESOR DEL COJINETE
		1,5000 ~ 1,503 mm

A	AZUL	(0,0591 ~ 0,0592 pulg.)
B	NEGRO	1,497 ~ 1,500 mm (0,0589 ~ 0,0591pulg.)
C	-	1,494 ~ 1,497 mm (0,0588 ~ 0,0589 pulg.)
D	VERDE	1,491 ~ 1,494 mm (0,0587 ~ 0,0588 pulg.)
E	AMARILLA	1,488 ~ 1,491 mm (0,0586 ~ 0,0587 pulg.)

(11) Seleccione el cojinete de biela adecuado en la tabla de abajo.

		MARCA DE IDENTIFICACIÓN DE LA BIELA		
		0(A)	1(B)	2(C)
MARCA DE IDENTIFCACIÓN DEL CIGÜEÑAL	I(A)	E (AMARILLO)	D (VERDE)	C (-)
	II(B)	D (VERDE)	C (-)	B (NEGRO)
	III(C)	C (-)	B (NEGRO)	A (AZUL)

3. Compruebe la biela.
   (1) Al volver a montar, compruebe los números de los cilindros en las bielas y las tapas. Al montar una biela nueva, las ranuras de fijación del cojinete en las bielas y las tapas deben dirigirse en la misma dirección.
   (2) Si uno o ambos bordes de la superficie de empuje de la biela presenta desperfectos, cambie la biela. Si la cara interna de la biela presenta desperfectos o está rugosa, cámbiela también.
   (3) Usando un alineador de bielas ymida en qué medida la biela está torcida o doblada. Si la medición se acerca a la especificación, ajuste la biela con una prensa. Si la biela está excesivamente torcida o doblada, cámbiela.

Torcido : 0,05 mm / 100 mm (0,0020 pulg. / 3,9370 pulg.)
Doblado : 0,1 mm / 100 mm (0,0039 pulg. / 3,9370 pulg.)

AVISO
Al montar la biela sin cojinete, no debería haber diferencia.

4. Compruebe la holgura de aceite del cojinete del cigüeñal.
   (1) Para comprobar la holgura de aceite del cojinete al muñón, desmonte las tapas del cojinete principal y las mitades de los cojinetes.
   (2) Limpie cada muñón principal y la mitad del cojinete con una torre de limpieza de taller.
   (3) Coloque una tira de plastigage a través de cada muñón principal.
   (4) Vuelva a montar los cojinetes y las tapas, y después gire los pernos.

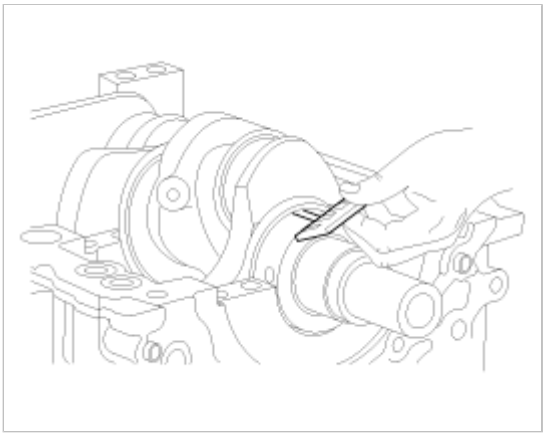
Par de apriete
M8 : 15,7 N·m (1,6 kgf·m, 11,6 lb·pie)+ 90°
M10 : 29,4 N·m (3,0 kgf·m, 21,7 lb·pie) + 90°

AVISO

Apriete los pernos por orden.

(5) Desmonte de nuevo la tapa y el cojinete, y mida la parte más ancha del plastigage.

Holgura de aceite estándar
0,004 ~ 0,022 mm (0,0002 ~ 0,0009 pulg.)



(6) Si el plastigage es muy ancho o muy estrecho, desmonte la mitad superior del cojinete, monte un cojinete completo nuevo con la misma marca de color (seleccione el color según se muestra en la siguiente columna), y vuelva a comprobar la holgura.

⚠ PRECAUCIÓN

No lime, calce o rasque los cojinetes o las tapas para ajustar la holgura.

(7) Si el plastigage muestra que la holgura sigue siendo incorrecta, pruebe el siguiente cojinete mayor o menor (el color anterior o siguiente al de la tabla), y vuelva a comprobar la holgura.

AVISO

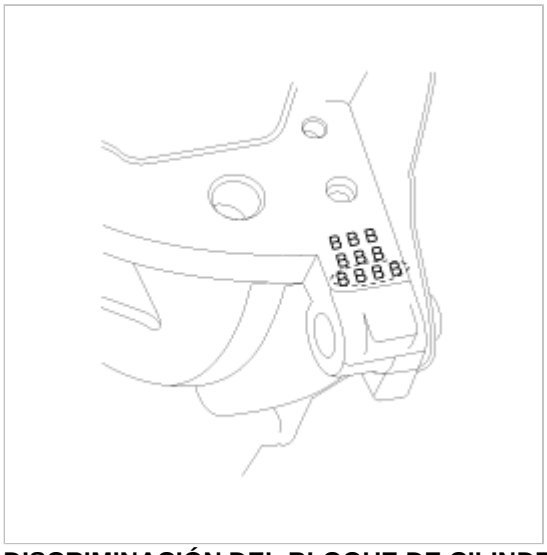
Si no se puede conseguir la holgura correcta utilizando los cojinetes más grandes o más pequeños adecuados, cambie el cigüeñal y comience de nuevo.

⚠ PRECAUCIÓN

Si no puede leer lasmarcas debido a la suciedad y al polvo acumulados, no los rasque con un cepillo de alambre o una rasqueta. Límpielos sólo con disolvente o detergente.

Localización de la marca del orificio del cigüeñal

Se han estampado letras en el extremo del bloque como una marca del tamaño de cada uno de los 4 orificios de los muñones principales.
La marca del muñón N°1 empieza en la parte frontal del motor.
Use lasmarcas de tamaño grabadas en el bloque y el cigüeñal que indican el diámetro interior y el diámetro exterior del orificio del muñón para seleccionar los cojinetes adecuados.

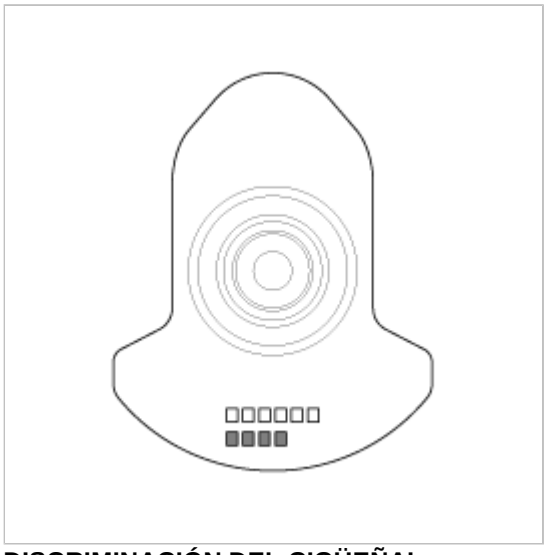


DISCRIMINACIÓN DEL BLOQUE DE CILINDROS

CLASE	MARCA	DIÁMETRO INTERNO
a	A	66,000 ~ 66,006 mm (2,5984 ~ 2,5987 pulg.)
b	B	66,006 ~ 66,012 mm (2,5987 ~ 2,5989 pulg.)
c	C	66,012 ~ 66,018 mm (2,5989 ~ 2,5991 pulg.)

LOCALIZACIÓN DE LA MARCA DEL MUÑÓN DEL CIGÜEÑAL

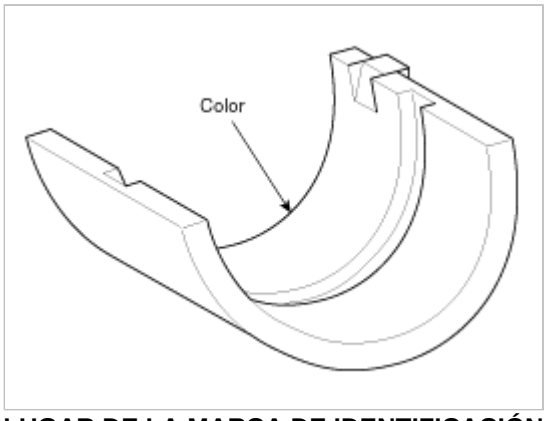
DISCRIMINACIÓN DEL CIGÜEÑAL



DISCRIMINACIÓN DEL CIGÜEÑAL

CLASE	MARCA	DIÁMETRO EXTERNO DEL MUÑÓN
I	A	61,994 ~ 62,000 mm (2,4407 ~ 2,4409 pulg.)
II	B	61,988 ~ 61,994 mm (2,4405 ~ 2,4407 pulg.)
III	C	61,982 ~ 61,988 mm (2,4402 ~ 2,4405 pulg.)

LUGAR DE LA MARCA DE IDENTIFICACIÓN (COJINETE DEL CIGÜEÑAL)



LUGAR DE LA MARCA DE IDENTIFICACIÓN (COJINETE DEL CIGÜEÑAL)

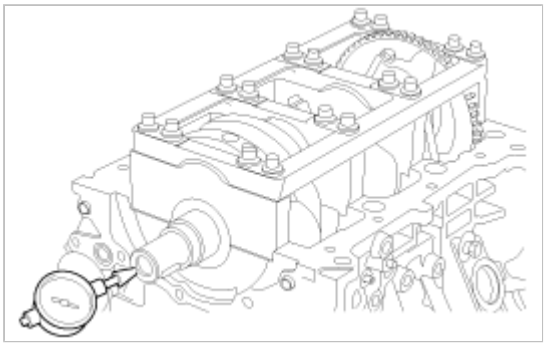
CLASE	MARCA	ESPESOR DEL COJINETE
A	AZUL	2,007 ~ 2.010mm (0,0790 ~ 0,0791 pulg.)
B	NEGRO	2,004 ~ 2,007 mm (0,0789 ~ 0,0790 pulg.)
C	-	2,001 ~ 2,004 mm (0.0788 ~ 0.0789in.)
D	VERDE	1,998 ~ 2,001 mm (0,0787 ~ 0,0788 pulg.)
E	AMARILLA	1,995 ~ 1,998 mm (0,0785 ~ 0,0787 pulg.)

TABLA DE SELECCIÓN

		MARCA DE IDENTIFICACIÓN DEL DIÁMETRO DEL CIGÜEÑAL		
		a(A)	b(B)	c(C)
MARCA DE IDENTIFICACIÓN DEL CIGÜEÑAL	I(A)	E (AMARILLO)	D (VERDE)	C (-)
	II(B)	D (VERDE)	C (-)	B (NEGRO)
	III(C)	C (-)	B (NEGRO)	A (AZUL)

5. Compruebe el juego axial del cigüeñal.
   Usando un indicador de cuadrante, mida la holgura de empuje moviendo el cigüeñal adelante y atrás con un destornillador.

Juego axial estándar
0,07 ~ 0,25 mm (0,0028 ~ 0,0098 pulg.)
[Límite]
0,3 mm (0,0118 pulg.)

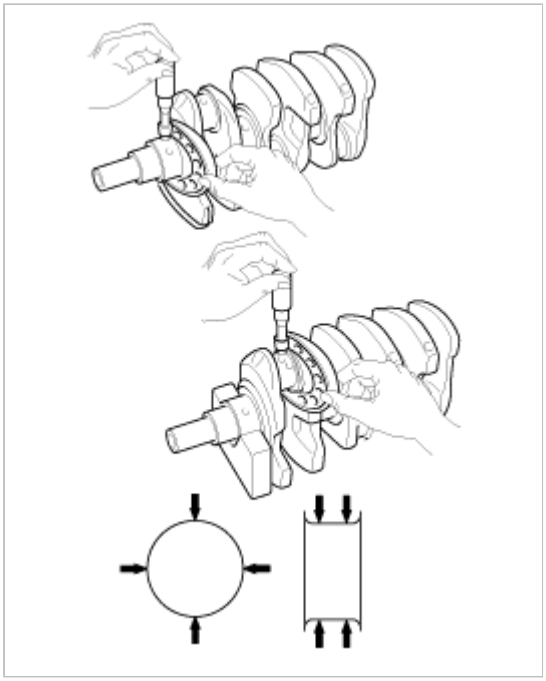


Si el juego axial es superior al máximo, cambie el cojinete central.

Espesor de los cojinetes de empuje
1,925 ~ 1,965 mm (0,0758 ~ 0,0774 pulg.)

6. Compruebe los muñones principales y los pasadores de los muñones del cigüeñal.
7. Con un micrómetro, mida el diámetro exterior de cada muñón principal y del pasador del muñón del cigüeñal.

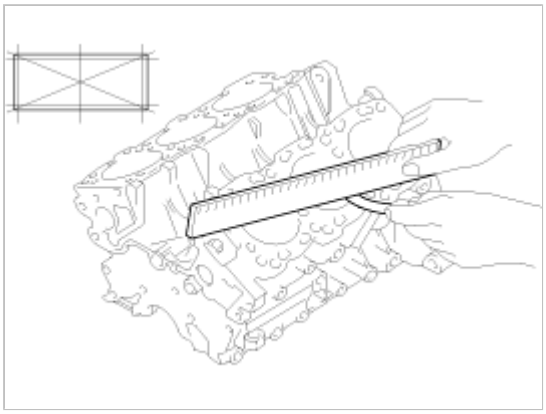
Diámetro del muñón principal : 61,982 ~ 62,000 mm (2,4402 ~ 2,4409 pulg.)
Diámetro del pasador del cigüeñal : 47,982 ~ 48,000 mm (1,8891 ~ 1,8898 pulg.)



BLOQUE DE CILINDROS

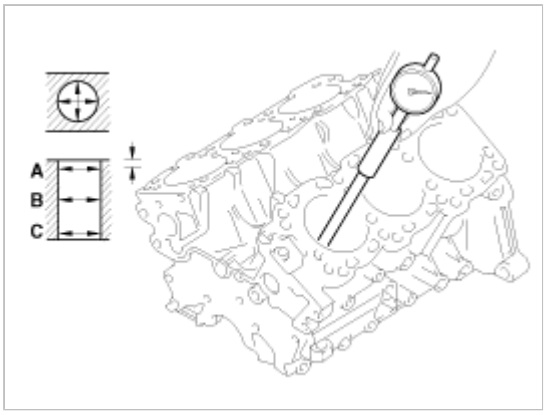
1. Desmonte el material de empaque.
   Desmonte elmaterial de la junta de la superficie superior del bloque de cilindros con un rascador de juntas.
2. Limpie el bloque de cilindros
   Limpie minuciosamente el bloque de cilindros con un cepillo suave y disolvente.
3. Compruebe la planicidad de la superficie superior del bloque de cilindros.
   Utilizando un medidor de verificación de borde recto de precisión, compruebe que la superficie de contacto de la junta de culata no está curvada.

Planicidad de la superficie de la junta del bloque de cilindros
Estándar : 0,03 mm (0,0012 pulg.) o menos

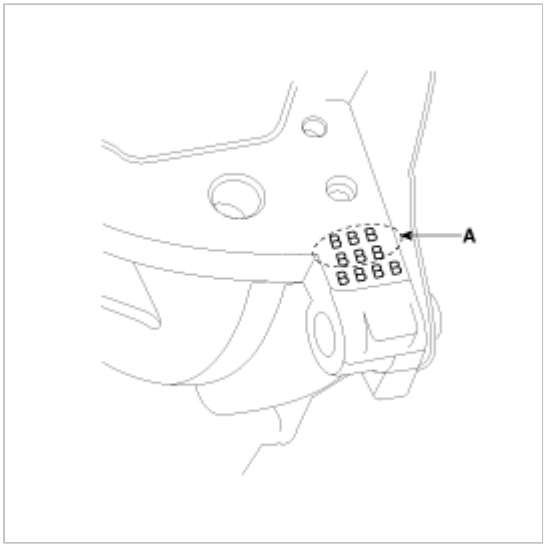


4. Compruebe el diámetro del orificio del cilindro
   Compruebe visualmente si el cilindro tiene rayas verticales.
   Si se observan rayas profundas, cambie el bloque de cilindros o procese el pistón para aumentar su tamaño.
5. Compruebe el diámetro del orificio interior del cilindro.
   Con un medidor de diámetros de cilindro, mida el diámetro del cilindro en las posiciones A, B y C en las direcciones de empuje y axial.

   Diámetro estándar
   86,70 ~ 86,73 mm (3,4134 ~ 3,4146 pulg.)



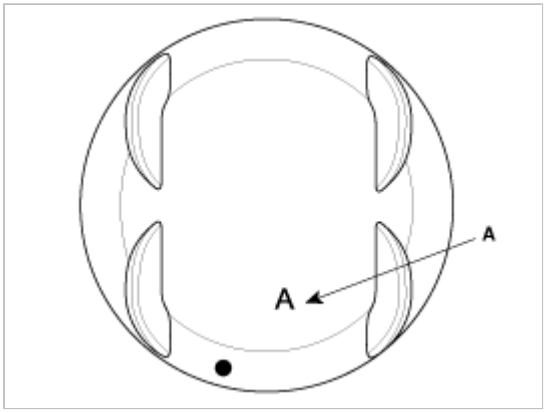
6. Compruebe el código de tamaño del diámetro del cilindro (A) en el bloque de cilindros.



Clase	Código del tamaño	Diámetro del orificio interno del cilindro
		86,70 ~ 86,71 mm

A	A	(3,4134 ~ 3,4138 pulg.)
B	B	86,71 ~ 86,72 mm (3,4138 ~ 3,4142 pulg.)
C	C	86,72 ~ 86,73 mm (3,4142 ~ 3,4146 pulg.)

7. Compruebe el código del tamaño del pistón (A) en la cara superior del pistón.



Clase	Código del tamaño	Diámetro exterior del pistón
A	A	86,67 ~ 86,68 mm (3,4122 ~ 3,4126 pulg.)
B	B	86,68 ~ 86,69 mm (3,4126 ~ 3,4130 pulg.)
C	C	86,69 ~ 86,70 mm (3,4130 ~ 3,4134 pulg.)

8. Seleccione el pistón adecuado relacionado con la clase del orificio del cilindro.

Holgura : 0,02 ~ 0,04 mm (0,0008 ~ 0,0016 pulg.)

RECTIFICADO DE CILINDROS

1. Se seleccione un pistón de gran tamaño en base al diámetro interior máximo del cilindro.

AVISO
La marca del tamaño del pistón se indica en la superficie superior del pistón.

2. Mida el diámetro exterior del pistón que estaba montado.
3. Calcule el nuevo tamaño del orificio tomando la medición del paso 2.

Nuevo tamaño del orificio = diámetro exterior medido del pistón + 0,02 ~ 0,04 mm (0,0008 ~ 0,0016 pulg.) [holgura] - 0,01 mm (0,0004 pulg.) [para el rectificado]

4. Perfore el orificio al tamaño adecuado.

⚠ PRECAUCIÓN
Perfore los cilindros por el orden de encendido para evitar que se retuerzan debido a las altas temperaturas.

5. Una vez perforados, mandrílelos según la holgura adecuada.

6. Mida la holgura entre el pistón y el cilindro.

Especificación
0,02 ~ 0,04 mm (0,0008 ~ 0,0016 pulg.)

AVISO
Rectifique todos los cilindros al mismo tamaño.

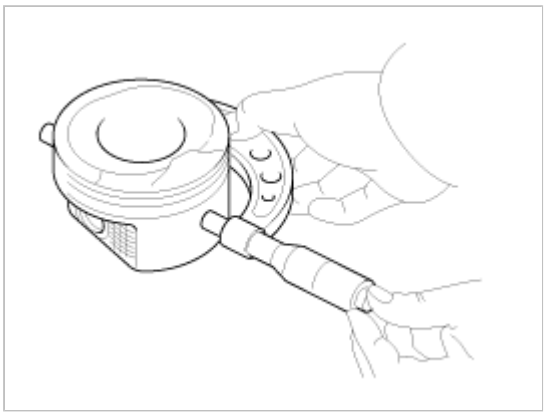
PISTONES Y SEGMENTOS

1. Limpie los pistones.
   (1) Desmonte el carbón de la parte superior del pistón con un rascador de juntas.
   (2) Limpie las ranuras de los segmentos con una herramienta de limpieza de ranuras o un segmento roto.
   (3) Limpie el pistón minuciosamente con un cepillo y disolvente.

AVISO
No use un cepillo de alambre.

2. La medida estándar del diámetro exterior del pistón se toma a 13.5 mm (0,5315 pulg.) de la parte inferior del pistón.

Diámetro estándar
86,67 ~ 87,00 (3,4122 ~ 3,4252 pulg.)

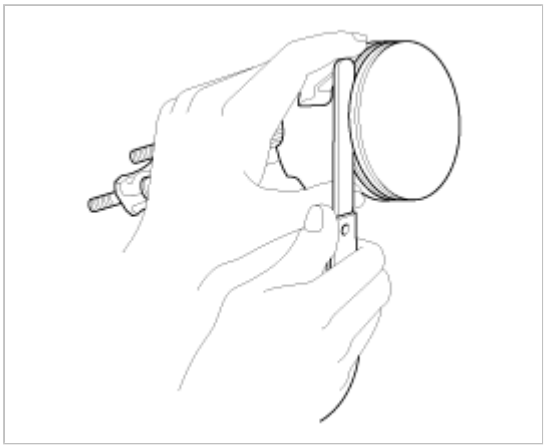


3. Calcule la diferencia entre el diámetro interior del cilindro y el diámetro exterior del pistón.

Holgura pistón - cilindro
0,02 ~ 0,04 mm (0,0008 ~ 0,0016 pulg.)

4. Compruebe la holgura lateral del segmento del pistón.
   Mida la holgura entre el nuevo segmento y la ranura del segmento con una galga de espesores.

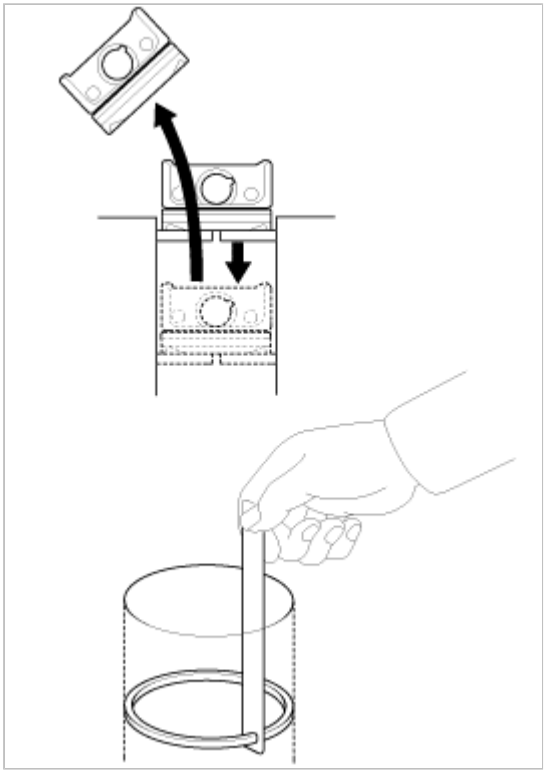
Holgura lateral del segmento
Estándar
N°1 : 0,04 ~ 0,08 mm (0,0016 ~ 0,0031 pulg.)
N°2 : 0,03 ~ 0,07 mm (0,0012 ~ 0,0027 pulg.)
Segmento de aceite : 0,06 ~ 0,15 mm (0,0024 ~ 0,0059 pulg.)
Límite
N°1 : 0,1 mm (0,004 pulg.)
N°2 : 0,1 mm (0,004 pulg.)
Segmento de aceite : 0,2 mm (0,008 pulg.)



Si la holgura es superior a la máxima, cambie el pistón.

5. Compruebe la separación final de segmento de pistón.
   Para medir la separación del extremo del segmento, inserte un segmento de pistón en el orificio del cilindro. Coloque el segmento formando ángulo recto con respecto a la pared del cilindro empujándolo suavemente hacia abajo con un pistón. Mida la separación con un palpador. Si la separación excede el límite de servicio, cambie el segmento del pistón. Si el espacio es excesivo, compruebe el diámetro del orificio del cilindro. Si el diámetro supera el límite de servicio, el bloque de cilindros deberá cambiarse o rectificarse.

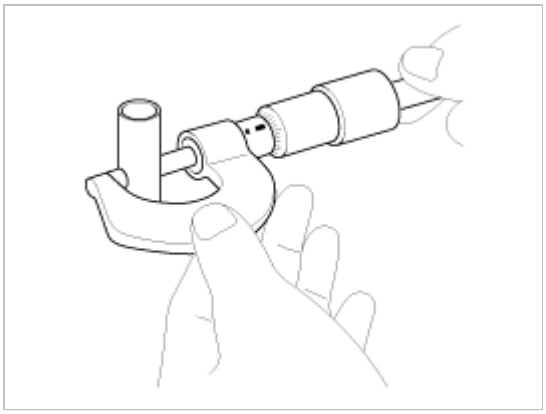
Separación del segmento del pistón
Estándar
N°1 : 0,15 ~ 0,30 mm (0,0059 ~ 0,0118 pulg.)
N°2 : 0,30 ~ 0,45 mm (0,0118 ~ 0,0177 pulg.)
Segmento de aceite : 0,20 ~ 0,70 mm (0,0079 ~ 0,0275 pulg.)
Límite
N 1 : 0,6 mm (0,0236 pulg.)
N 2 : 0,7 mm (0,0275 pulg.)
Segmento de aceite : 0,8 mm (0,0315 pulg.)



PASADORES DEL PISTÓN

1. Mida el diámetro exterior del pasador del pistón.

Diámetro exterior del pasador delpistón
21,001 ~ 21,007 mm (0,8268 ~ 0,8270 pulg.)



2. Mida la holgura del pasador del pistón al pistón.

Holgura entre el pasador del pistón y el pistón
0,0011 ~ 0,018 mm (0,0004 ~ 0,0007 pulg.)

3. Compruebe la diferencia entre el diámetro exterior del pasador del pistón y el diámetro interior del pie de la biela.

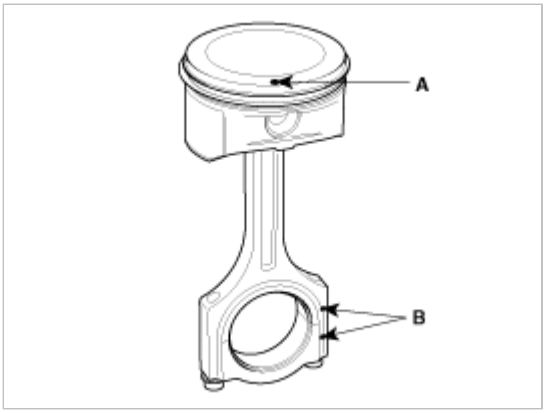
Interferencia entre el pasador del pistón y la biela
-0,033 ~ -0,016 mm (-0,0013 ~ -0,0006 pulg.)

ARMADO

AVISO

- Limpie minuciosamente todas las piezas antes de montarlas.
- Antes de montar las piezas, aplique aceite limpio para motores en todas las piezas de rotación y deslizamiento.
- Cambie todas las juntas, las juntas tóricas y los retenes de aceite con componentes nuevos.

1. Monte el pistón y la biela.
   (1) Use una prensa hidráulica para el montaje.
   (2) La marca frontal del pistón (A) y la marca frontal de la biela deben dirigirse a la parte de la correa de distribución del motor.

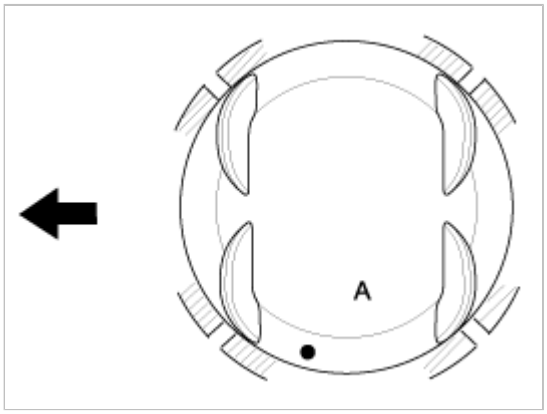


2. Monte los segmentos del pistón.

(1) Monte manualmente el espaciador del segmento de aceite y 2 raíles laterales.

(2) Usando un expansor de segmento, monte los 2 segmentos de compresión con la marca del código dirigida hacia arriba.

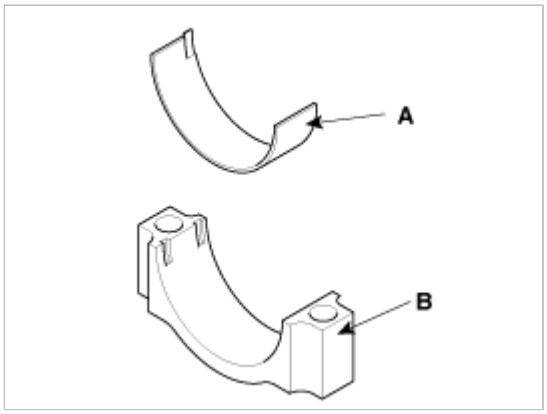
(3) Coloque los segmentos de forma que los extremos de los mismos queden como se muestra.



3. Monte los cojinetes de la biela.

(1) Alinee la garra del cojinete (A) con la ranura de la biela o de la tapa (B) de la biela.

(2) Monte los cojinetes (A) en la biela y en la tapa de la biela (B).

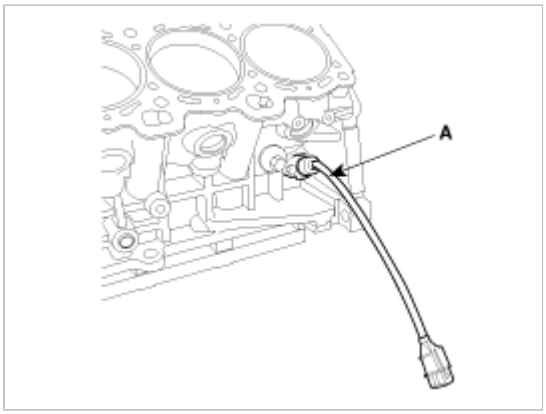


⚠ PRECAUCIÓN

Al volver a montar las bielas y las tapas, observe las marcas frontales de las mismas.

4. Monte el sensor CKP (A).

Par de apriete
6,9 ~ 9,8 N·m (0,7 ~ 1,0 kgf·m, 5,1 ~ 7,2 lb·pie)

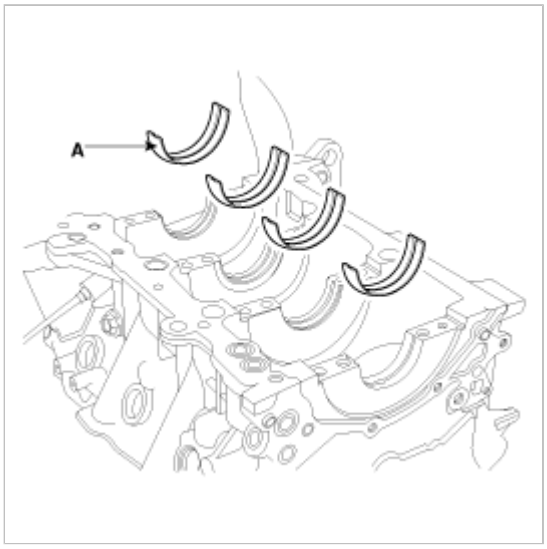


5. Monte los cojinetes principales.

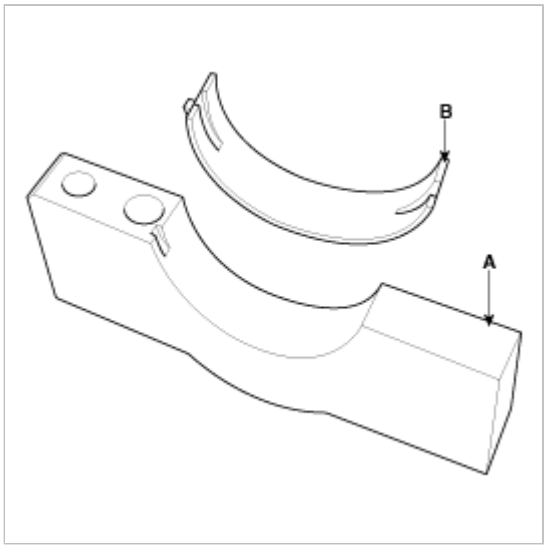
AVISO

Los cojinetes superiores tienen ranuras de aceite de orificios de aceite; los cojinetes inferiores no.

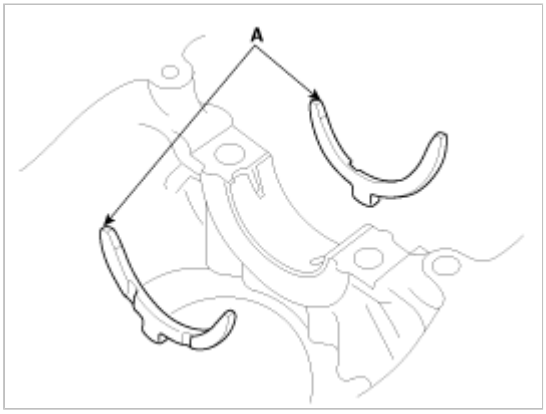
(1) Alinee la garra del cojinete con la ranura de la garra del bloque de cilindros, y presione los 4 cojinetes (A) superiores.



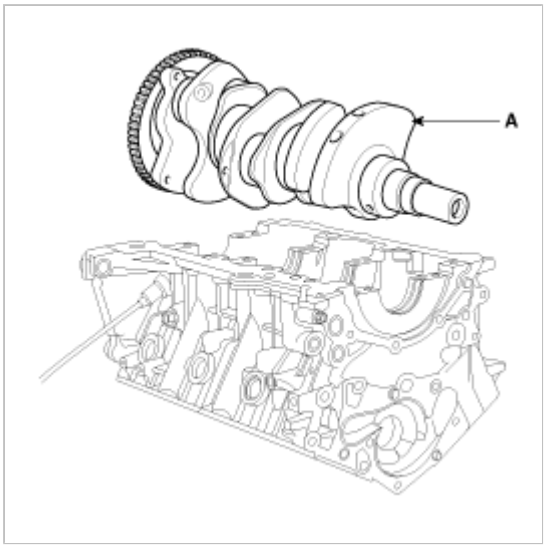
(2) Alinee la garra del cojinete con la ranura de la garra de la tapa del cojinete principal, y presione los 4 cojinetes inferiores (B) en las tapas de los cojinetes (A).



6. Monte los cojinetes de empuje.
Monte los 2 cojinetes de empuje (A) en la posición del muñón N°3 del bloque de cilindros con las ranur as de aceite mirando hacia arriba.



7. Coloque el cigüeñal (A) sobre el bloque de cilindros.

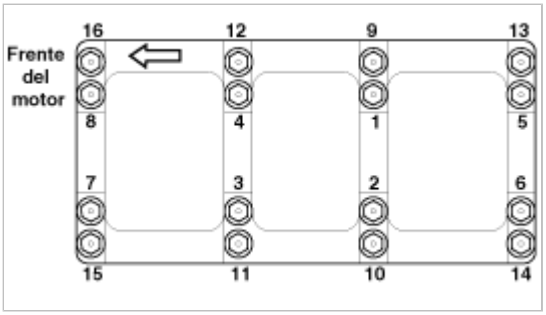


8. Coloque las tapas de bancada sobre el bloque de cilindros.
9. Monte los pernos de la tapa del cojinete principal.
   (1) Monte y apriete uniformemente los pernos de la tapa del cojinete en dos pasos y en la secuencia que se muestra.

Par de apriete
M8 : 15,7 N·m (1,6 kgf·m, 11,6 lb·pie) + 90°
M10 : 29,4 N·m (3,0 kgf·m, 21,7 lb·pie) + 90°

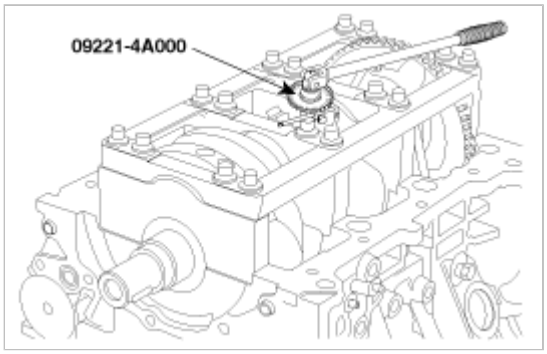
AVISO

- Use un perno nuevo de la tapa del cojinete principal en el que se haya aplicado aceite.
- Si cualquiera de los pernos de las tapas de los cojinete está roto o deformado, cámbielo.
- Las arandelas tienen una dirección determinada (arriba / abajo).
- Monte el puente de la tapa del cojinete con la flecha del mismo dirigida a la parte delantera del motor.
- Antes de apretarlo, asiente las tapas del cojinete firmemente en el bloque.



AVISO

Use la herramienta especial (09221-4A000), monte los pernos de la tapa del cojinete principal.



(2) Compruebe que el cigüeñal gire con suavidad.

10. Compruebe el juego axial del cigüeñal.
11. Monte el conjunto pistón-biela.

AVISO

- Antes de montar los pistones, aplique un recubrimiento de aceite de motor a las ranuras del segmento y a los orificios del cilindro.
- Al montar el pistón, compruebe que la capa en la pared del cilindro no esté dañada ni rayada.

(1) Monte el compresor de segmentos, compruebe que el cojinete se encuentra bien fijo, y a continuación coloque el pistón en el cilindro, y golpéelo usando el mango de madera de un martillo.

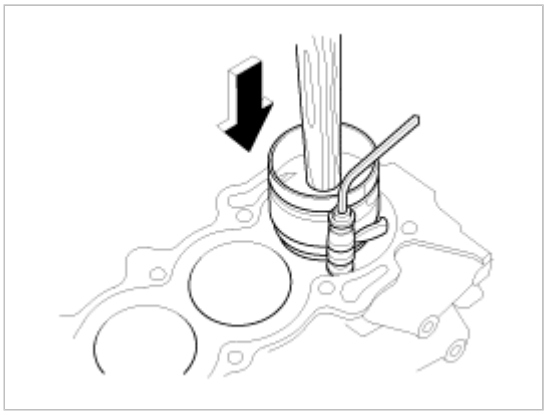
(2) Deje de introducir el pistón cuando el segmento se haya introducido en el cilindro y compruebe la alineación del muñón y la biela.

(3) Aplique aceite de motor a las roscas de los pernos. Vuelva a montar los cojinetes y las tapas, y apriete los pernos.

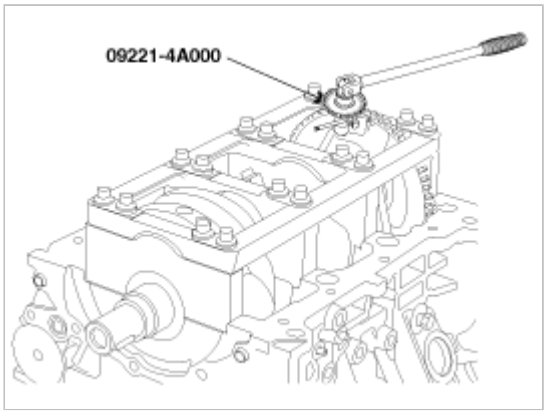
Par de apriete
19,6 N·m (2,0 kgf·m, 14,46 lb·pie) + 90°

AVISO

- Use siempre pernos nuevos para la biela.
- Mantengua una fuerza hacia abajo sobre el compresor de segmentos para evitar que los segmentos se expandan antes de entrar el el orificio del cilindro.

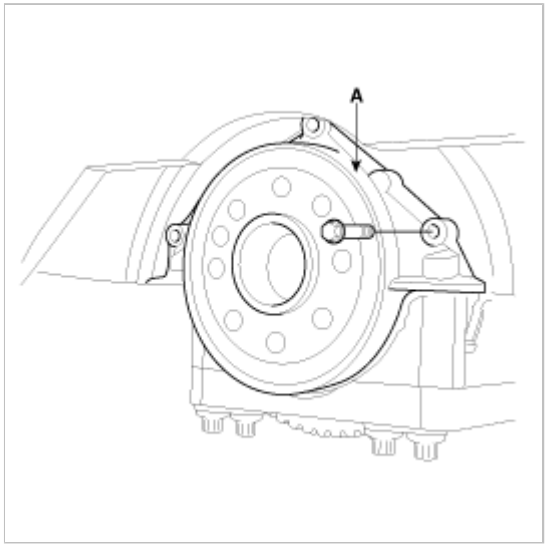


- Use la herramienta especial (09221-4A000), monte los pernos de la tapa del cojinete de la biela.



12. Monte la caja retén de aceite trasero.

Par de apriete
9,80 ~ 11,76 N·m (1,0 ~ 1,2 kgf·m, 7,23 ~ 8,67 lb·pie)

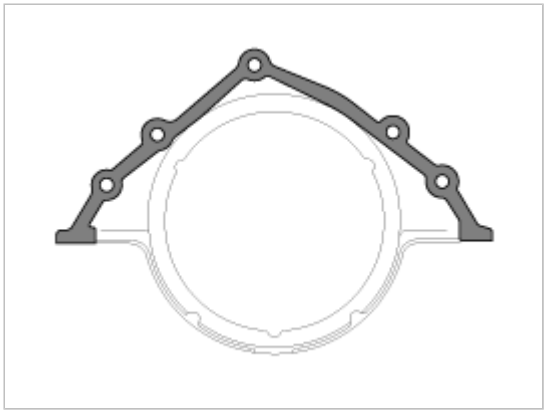


(1) Limpie la superficie de sellado antes de montar dos piezas.

AVISO

- Desmonte todo materiales extraños en la superficie de sellado antes de aplicar sellante.
- Aplique sellante a las roscas interiores de los agujeros de los pernos.

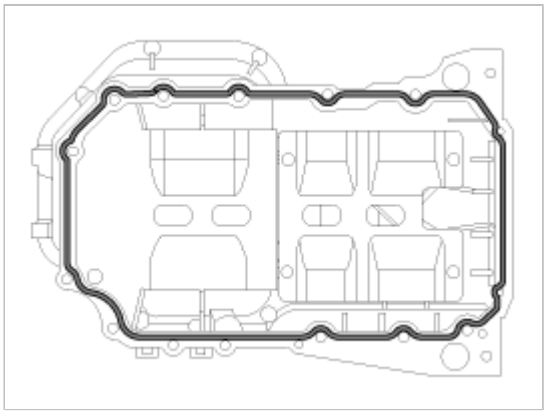
(2) Al montar la caja de la junta de aceite trasera, el sellante líquido TB1217H debe aplicarse en la misma. La parte debe montarse en un plazo de 5minutos tras aplicarse el sellante.



13. Con la herramienta especial (09231-33000), monte una nueva junta de aceite trasera en la que se haya

aplicado aceite para motores en el nervio de la junta de aceite.

14. Monte la caja de la bomba de aceite.
15. Monte el cárter de aceite superior.
    (1) Usando un rascador de juntas, desmonte todo el material viejo de las superficies de las juntas.
    (2) Antes de montar el cárter del aceite, aplique líquido sellante TB1217H en el cárter superior del aceite.
    La parte debe montarse en un plazo de 5minutos tras aplicarse el sellante.

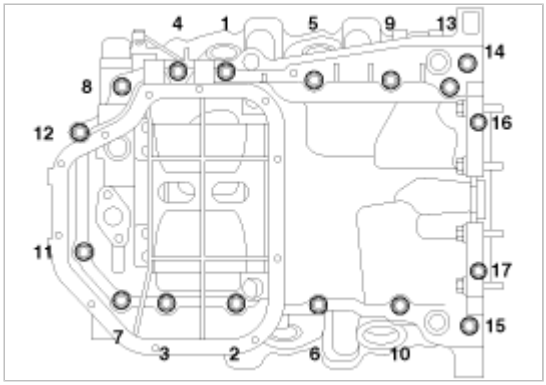


AVISO

- Limpie la superficie de sellado antes de montar dos piezas.
- Desmonte todo materiales extraños en la superficie de sellado antes de aplicar sellante.
- Al aplicar la junta sellante, el sellante no debe sobresalir hacia el interior del cárter de aceite.
- Para evitar fugas de aceite, aplique junta sellante a la rosca interior de los agujeros para los pernos.

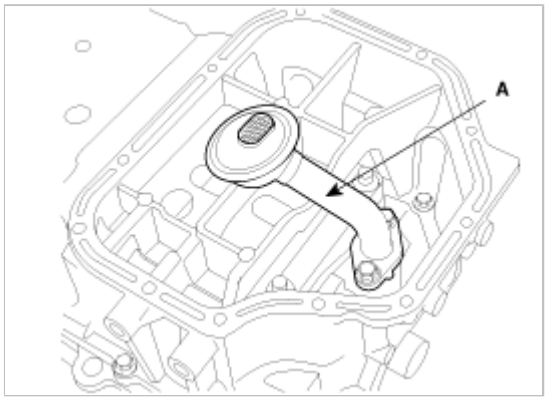
    (3) Monte el cárter de aceite superior.
    Apriete los pernos de forma uniforme en varios pasos.

Par de apriete
Pernos 1 ~ 15 : 18,6 ~ 23,5 N·m (1,9 ~ 2,4 kgf·m, 13,7 ~ 17,4 lb·pie)
Pernos 16, 17 : 4,9 ~ 6,9 N·m (0,5 ~ 0,7 kgf·m, 3,6 ~ 5,1 lb·pie)



16. Monte la pantalla de aceite (A).

Par de apriete
14,7 ~ 21,6 N·m (1,5 ~ 2,2 kgf·m, 10,8 ~ 15,9 lb·pie)

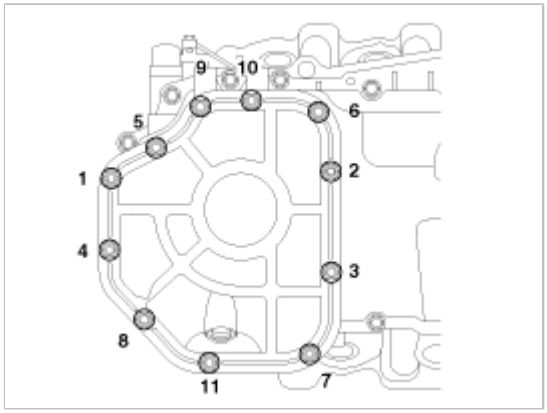


17. Monte el cárter inferior de aceite.
    (1) Usando un rascador de juntas, desmonte todo el material viejo de las superficies de las juntas.
    (2) Antes de montar el cárter del aceite, aplique líquido sellante TB1217H en el cárter inferior del aceite.
    La parte debemontarse en un plazo de5minutos tras aplicarse el sellante.

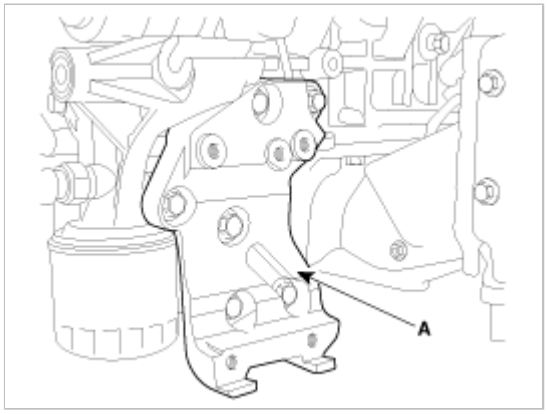
> **AVISO**
> - Limpie la superficie de sellado antes de montar dos piezas.
> - Desmonte todo materiales extraños en la superficie de sellado antes de aplicar sellante.
> - Al aplicar la junta sellante, el sellante no debe sobresalir hacia el interior del cárter de aceite.
> - Para evitar fugas de aceite, aplique junta sellante a la rosca interior de los agujeros para los pernos.

    (3) Monte el cárter inferior de aceite.
    Apriete los pernos de forma uniforme en varios pasos.

Par de apriete
9,8 ~ 11,8 N·m (1,0 ~ 1,2 kgf·m, 7,2 ~ 8,7 lb·pie)

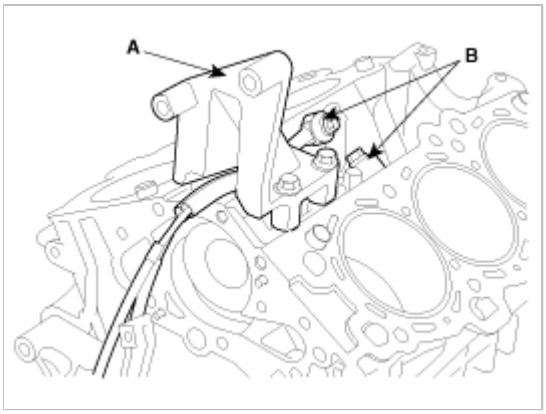


18. Monte el soporte del compresor del aire acondicionado (A). (Consulte el grupo 'HA')



19. Monte el soporte de la bomba de la dirección asistida (A) y el sensor de picado (B).

Par de apriete
18,6 ~ 23,5 N·m (1,9 ~ 2,4 kgf·m, 13,7 ~ 17,4 lb·pie)



⚠ PRECAUCIÓN

- En el banco 1 deberá montarse el conector negro del sensor de picado, y en el banco 2 el gris.